

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 942 057 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
15.09.1999 Patentblatt 1999/37

(51) Int. Cl.⁸: C09J 7/04, D04H 3/16,
D04H 1/46

(21) Anmeldenummer: 99104802.6

(22) Anmeldetag: 11.03.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:

• Rambusch, Peter
42115 Wuppertal (DE)

• Mundt, Stefan Dr.
40593 Düsseldorf (DE)

(30) Priorität: 12.03.1998 DE 29804431 U
27.10.1998 DE 29819014 U

(74) Vertreter:

Nunnenkamp, Jörg, Dr. et al
Andrejewski, Honke & Sozien

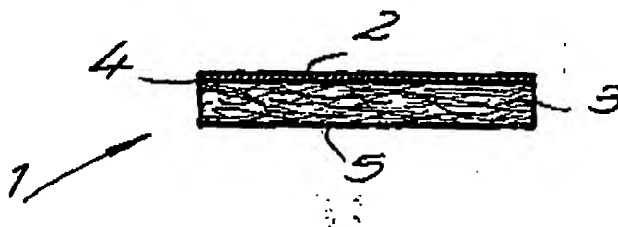
Patentanwälte
Theaterplatz 3
45127 Essen (DE)

(71) Anmelder:
certoplast Vorwerk & Sohn GmbH
42285 Wuppertal (DE)

(54) Klebeband zur Bündelung von Kabeln

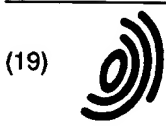
(57) Es handelt sich um ein Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, welches grundsätzlich einen bandförmigen Vliesträger und eine ein- oder beidseitig aufgebrachte Kleberbeschichtung aufweist. Der Vliesträger kann entweder durch Luft- und/oder Wasserstrahlen vernadelt

oder als Polyester-Spinnvlies ausgebildet sein. Hierdurch wird bei einfacher und kostengünstiger Herstellung eine gleichmäßige Oberfläche mit ausgezeichneter Klebfähigkeit zur Verfügung gestellt.



In adhesive tape, especially wrapping tape for bundling cable in cars, which has an adhesive coating on one or both sides of a mechanically consolidated nonwoven fibre substrate strip, the strip is 'needled' with air and/or water jets.

EP 0 942 057 A1



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 942 057 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
15.09.1999 Patentblatt 1999/37

(51) Int. Cl.⁶: **C09J 7/04**, D04H 3/16,
D04H 1/46

(21) Anmeldenummer: **99104802.6**

(22) Anmeldetag: **11.03.1999**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: **12.03.1998 DE 29804431 U**
27.10.1998 DE 29819014 U

(71) Anmelder:

**certoplast Vorwerk & Sohn GmbH
42285 Wuppertal (DE)**

(72) Erfinder:

- **Rambusch, Peter**
42115 Wuppertal (DE)
- **Mundt, Stefan Dr.**
40593 Düsseldorf (DE)

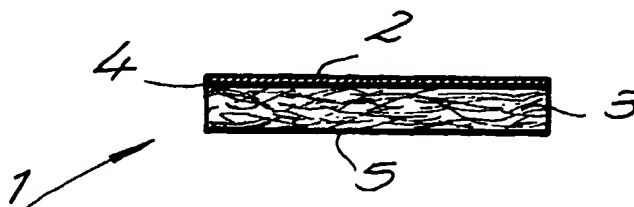
(74) Vertreter:

Nunnenkamp, Jörg, Dr. et al
Andrejewski, Honke & Sozien
Patentanwälte
Theaterplatz 3
45127 Essen (DE)

(54) Klebeband zur Bündelung von Kabeln

(57) Es handelt sich um ein Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, welches grundsätzlich einen bandförmigen Vliesträger und eine ein- oder beidseitig aufgebrachte Kleberbeschichtung aufweist. Der Vliesträger kann entweder durch Luft- und/oder Wasserstrahlen vernadelt

oder als Polyester-Spinnvlies ausgebildet sein. Hierdurch wird bei einfacher und kostengünstiger Herstellung eine gleichmäßige Oberfläche mit ausgezeichneter Klebfähigkeit zur Verfügung gestellt.



EP 0 942 057 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, mit einem bandförmigen Vliesträger, und mit einer ein- oder beidseitig aufgetragenen Kleberbeschichtung.

[0002] Ein derartiges Klebeband ist beispielsweise durch die EP-B 0 668 336 oder die DE-U 94 01 037 bekannt geworden. Dabei wird jeweils ein als Nähvlies ausgebildeter bandförmiger Vliesträger angesprochen. Bei einem solchen Nähvlies ist das Vliesmaterial aus einer Vielzahl parallel zueinander verlaufender eingenähter Nähte gebildet. Vergleichbare Nähwirkverfahren sind auch in Verbindung mit sogenannten Maliwatt-Nähgewirken bekannt. An dieser Stelle sei nur beispielhaft auf ein Klebeband auf Basis eines Malivlieses hingewiesen, wie es durch die DE-C 44 42 093 vorbeschrieben ist. Auch kennt man Vliesträger vom Typ Kunitvlies oder Multikunitvlies aus DE-C 44 42 507.

[0003] Ferner lehrt die DE-A 195 23 494 bei einem Klebeband auf Spinnvliesbasis zur Bandagierung von Kabelbäumen auf ein Spinnvlies aus Polypropylen zurückzugreifen. Hierdurch versucht man insbesondere die Handhabung des beschriebenen Klebandes im Hinblick auf ein Handeinreißen zu verbessern.

[0004] Der Stand der Technik läßt insgesamt zwei Entwicklungslinien zur Verfestigung eines Vliesträgers erkennen. Zum einen wird auf aufwendige Verfestigungsmethoden zurückgegriffen, wofür das Nähvlies ein typischer Vertreter ist.

[0005] Zum anderen hat man bei der DE-A 195 23 494 bewußt auf ein Klebeband aus Spinnvliesen auf der Basis von Polypropylen gesetzt, um die nötige Festigkeit - auch ohne Nähfäden - erreichen zu können. Hierdurch wird zwar ein sortenreines Ausgangsmaterial für das Recycling zur Verfügung gestellt, allerdings ist dies mit dem Nachteil verbunden, daß sich mit Spinnvliesstoffen aus Polypropylen regelmäßig nur begrenzte Festigkeiten eines hieraus hergestellten Klebandes realisieren lassen. Dies wird bei der bekannten Lehre zwar als Vorteil insofern herausgestellt, als hierdurch die Handhabung der Klebandrolle, insbesondere die Handeinreißbarkeit, deutlich verbessert sein soll. Dies wird allerdings mit dem vorerwähnten Nachteil der verringerten Festigkeit erkauft.

[0006] Im übrigen läßt sich Polypropylen (wie auch Polyethylen) relativ schwer ohne geeignete Vorbehandlung mit Kleber benetzen. Dies kann auf den unpolaren Charakter der vorerwähnten Materialien im Vergleich zu den hauptsächlich als Kleber eingesetzten Komponenten zurückgeführt werden. Bedeutender ist jedoch, daß Polypropylen eine im Vergleich zu anderen Kunstfasern geringere Verrottungsfestigkeit aufweist und die Temperaturstabilität für den speziellen Einsatz im Automobilbereich nicht optimal ist.

[0007] Neben den vorerwähnten mechanischen Verfestigungsverfahren für Faservliese sind auch reine Ver-

nadelungstechniken (ohne Einbringen eines Nähfadens wie beim Nähvlies) bekannt, bei welchen durch senkrechten Einstich einer Vielzahl von mit Widerhaken versehener Nadeln der Faserstoff zu einem Filz bzw. Vlies verfestigt wird. Derartige Techniken haben bisher bei der Klebebandherstellung keinen Eingang gefunden.

[0008] Neben dem generellen Nachteil der aufwendigen Herstellung bei den bekannten Wickelbändern auf Basis eines Nähvlieses besteht bei derartigen Vliesen darüber hinaus die Gefahr, daß insbesondere nach einer längeren Lagerung des Klebandes einzelne Fasern aus der darunter befindlichen Oberfläche des Nähvliesträgers herausgezogen werden und an der Kleberbeschichtung haften bleiben können. Dies führt zu einer Beeinträchtigung der Klebewirkung. Im übrigen besteht bei Nähvliesen die Gefahr, daß sogenannte "Laufmaschen" gebildet werden. Dadurch wird bei starker Beanspruchung des Vliesträgers bzw. des Nähvliesträgers der gesamte Nähvliesverbund zerstört.

[0009] Der Stand der Technik mit den bekannten Vliesträgern auf Nähvliesbasis einerseits und auf Spinnvliesbasis aus Polypropylen andererseits kann aufgrund der vorstehend beschriebenen Schwierigkeiten nicht in allen Punkten befriedigen. - Hier will die Erfindung insgesamt Abhilfe schaffen.

[0010] Der Erfindung liegt das technische Problem zugrunde, ein Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, der eingangs beschriebenen Ausführungsform so weiterzubilden, daß bei einwandfreier Wiederverwertbarkeit und Festigkeit sowie einfacher und kostengünstiger Herstellung eine gleichmäßige Oberfläche mit ausgezeichneter Klebefähigkeit erzielt wird.

[0011] Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt die Erfindung bei einem gattungsgemäßen Klebeband nach einem ersten Vorschlag vor, daß der Vliesträger durch Luft- und/oder Wasserstrahlen vernadelt ist, mithin durch diese Luft- und/oder Wasserstrahlen eine mechanische Verfestigung erfährt. Vorzugsweise handelt es sich bei dem Vliesträger um ein vernadeltes Stapelvlies, also einen Vliesträger, welcher insbesondere aus übereinanderliegend angeordneten Vliesschichten bestehend aus Stapelfasern (also Fasern endlicher Länge) aufgebaut ist. Diese Stapelfasern bilden mittels der Luft- und/oder Wasserstrahlen unter Verwirbelung einen stabilen Verbund. Im allgemeinen kommen als Fasern zur Vliesherstellung Synthefasern wie z.B. aus Polyester und/oder Polypropylen zum Einsatz. Dies bietet sich besonders aus dem Grunde an, weil die Verwirbelung der Fasern regelmäßig mit Wasser erfolgt und Synthefasern bekanntermaßen Wasser nicht aufnehmen. Selbstverständlich besteht generell auch die Möglichkeit, Vliese aus zellulosischen Fasern mit der vorgenannten Verwirbelungstechnik zu verfestigen. Dann ist jedoch die Wasseraufnahme der Fasern zu berücksichtigen.

[0012] Immer wird so verfahren, daß die Wasser- bzw. Luftstrahlen auf die Oberfläche des Vlieses mit einem

angemessenen Druck auftreten. Dieser beträgt mindestens 0,6 bar (60 kPa). Bei Wasserstrahlen wird regelmäßig mit hohem Druck gearbeitet, welcher zwischen 14 bis 70 bar (1,4 bis 7 MPa) liegen kann. Jedenfalls ziehen die Wasser- bzw. Luftstrahlen an der Auftreffstelle auf das Vlies Fasern in das Vlies hinein und verwirbeln sie vielfach mit anderen Fasern. Dadurch wird ein textiler Fall und Griff des solchermaßen hergestellten Vliesstoffes gewährleistet. Eine Regulierung der Festigkeiten des auf die Weise behandelten Vliesträngers läßt sich durch Erhöhung der Zahl der Verwirbelungsstellen pro Fläche und des Auftreffdruckes der Wasser- bzw. Luftstrahlen erreichen.

[0013] Dabei wird üblicherweise mit Wasser gearbeitet, weil auf Luftstrahlen basierende Verwirbelungstechniken bekanntermaßen hohe Kosten erzeugen, wenngleich eine solche Vorgehensweise ausdrücklich von der Erfindung umfaßt wird. Dies gilt auch für Mischformen, d.h., daß mit Luft- und Wasserstrahlen gearbeitet wird.

[0014] Im Ergebnis läßt sich das erfindungsgemäße Klebeband äußerst einfach und kostengünstig herstellen, weil auf komplizierte Vernadelungsmethoden verzichtet wird. Vielmehr werden die Vliesstoffe in der Regel kontinuierlich durch eine Anlage geführt, die über der Vliesbahn Reihen von Wasserdüsen besitzt. Diese spritzen sehr feine Wasserstrahlen mit dem bereits angegebenen hohen Druck auf das Vlies und verwirbeln auf diese Weise die Fasern. Hierdurch lassen sich auch verschiedene Musterungen der Vliesstoffe erzeugen. Zu diesem Zweck ist es notwendig, die Unterlage für die Vliesbahn entsprechend zu perforieren. Durch die punktgenaue und mit einstellbarem Auftreffdruck vorgenommene Verwirbelung wird eine gleichmäßige Oberflächenstruktur des Vliesträngers erzielt, welche nahezu die gleichen positiven Eigenschaften wie eine geschlossene Folie aufweist.

[0015] Diese glatte und homogene Struktur bedingt, daß - im Vergleich zu herkömmlichen Vliesträngern - weniger Klebstoff für die Kleberbeschichtung aufgebracht zu werden braucht. Im übrigen wird die Klebfähigkeit verbessert und es stellen sich definiert einstellbare Abzugskräfte bei der maschinellen oder manuellen Verarbeitung ein. Schließlich kann der Vliestränger eine ein- oder beidseitige Appretur- oder Lack-schicht (z.B. Acrylatbeschichtung) aufweisen, um speziellen Anforderungen gerecht zu werden. Auch ist die Erzeugung einer Prägestruktur mittels eines Kalenders (kalt oder thermisch) denkbar.

[0016] Aufgrund der erzielbaren dichten Oberfläche des mittels Wasserstrahlen oder Luft genadelten Vliesträngers ist seine Beständigkeit und damit die des gesamten Klebebandes gegenüber Medien wie Öl, Kraftstoff oder Batteriesäure ausgezeichnet. Die glatte Oberfläche des Vliesträngers führt zusätzlich zu einer Erhöhung der Abriebfestigkeit des Klebebandes. Demzufolge läßt sich das erfindungsgemäße Klebeband sowohl im Fahrzeuginnenraum als auch im Bereich des

Motors einsetzen. Außerdem kann je nach verwendetem Rohstoff zur Herstellung des Vliesträngers die Verwirbelung gleichsam durch Variation des Wasserdruckes verändert werden, ohne daß - wie beim konventionellen Vernadeln - aufwendige Maschinen(um)rüstungen erforderlich sind. Schließlich bedingt die sortenreine Herstellung des Vliesträngers eine problemlose Wiederverwertung.

[0017] Nach einem weiteren selbständigen Vorschlag der Erfindung ist bei einem gattungsgemäßen Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, vorgesehen, daß der Vliestränger ein Polyester-Spinnvliesstränger ist. Dieser Spinnvliesstränger wird im allgemeinen mittels eines Kalenders kalt oder thermisch verfestigt und geprägt. Bei einem thermischen Kalender spielen die Temperatur einer zugehörigen Prägwalze, der auf das Spinnvlies im Spalt zwischen entsprechenden Walzen ausgeübte Druck und die Geschwindigkeit, mit welcher das Spinnvlies einen Walzenspalt passiert, eine entscheidende Rolle. Die Prägwalze kann ein Kreuzgewölbe aufweisen. Ihre Temperatur liegt regelmäßig im Bereich von ca. 150°C bis 200°C. Die auf diese Weise erreichbare Prägefläche, d.h. letztlich die Anzahl der Schmelzpunkte pro Flächeneinheit, bemißt sich hauptsächlich zu 10% bis 50%, vorzugsweise 30%.

[0018] Auch in diesem Fall wird zunächst einmal eine einfache Wiederverwertbarkeit des beschriebenen Klebebandes ermöglicht, weil auf einen sortenreinen Vliestränger (aus Polyester) zurückgegriffen wird. Im übrigen ist die Herstellung besonders einfach und kostengünstig, weil auf zusätzliche Parallelnähte aus einem anderen Material, wie bei einem Nähvlies obligatorisch, verzichtet wird. Dennoch besitzt der bandförmige Vliestränger aus einem Polyester-Spinnvlies bzw. einem Spinnvlies unter Verwendung von Polyesterfilamenten eine ausreichende Reißkraft bzw. Reißfestigkeit. Diese liegt jedenfalls deutlich über der bei Verwendung von Polypropylen anstelle von Polyester (vgl. DE-A 195 23 494), welche maximal im Bereich bis ca. 55 N/cm angesiedelt ist.

[0019] Dennoch wird die Handhabbarkeit, insbesondere die Handeinreißfähigkeit, nicht wesentlich verschlechtert. Vielmehr werden Reißfestigkeiten bzw. Reißkräfte erzielt, die denen von Klebebändern mit aufwendig hergestelltem Vliestränger entsprechen (vgl. EP-B 0 668 336). Es lassen sich praktisch gewebeähnliche Eigenschaften erreichen.

[0020] Im Ergebnis werden zumindest die mechanischen Eigenschaften wie bei einem Klebeband mit Nähvliesstränger erreicht (EP-B 0 668 336), und zwar bei demgegenüber reduzierten Herstellungskosten und zugleich einwandfreier Wiederverwertbarkeit (vgl. DE-A 195 23 494). Durch die Heißkalandrierung mittels Prägwalzen mit üblicherweise Kreuzgewölbe wird ein Flusenübertrag auf die Kleberbeschichtung beim Abrollen zuverlässig verhindert. Außerdem sorgt die Verwendung des Polyesters für eine besonders gute Verrot-

tungsfestigkeit sowie Temperaturstabilität bis in Bereiche von ca. 190 °C. Dementsprechend werden deutliche Vorteile gegenüber einem Spinnvlies aus Polypropylen erreicht.

[0021] Bei dem im Rahmen der Erfindung eingesetzten Spinnvlies aus Polyester handelt es sich um ein solches, welches durch herkömmliche Schmelzspinnverfahren erzeugt wurde. Dabei wird zunächst Rohmaterial, d.h. z.B. Polyesterschnitzel, kristallisiert, getrocknet und anschließend das geschmolzene Polymer (Polyester) so weit erhitzt, daß es die zur Verspinnung geeignete Viskosität besitzt. In diesem Zustand wird das geschmolzene Polymer mit einer volumetrischen Pumpe extrudiert. Nach Durchlaufen eines Filters wird das Polymer bzw. Polyester durch Spinndüsen ausgestoßen, wobei die dabei gebildeten vielen Filamente (mittels Luft) verstreckt und einem Ablegesystem zugeführt werden. Dabei erreicht die Geschwindigkeit der Filamente ein Mehrfaches der Ausstoßgeschwindigkeit.

[0022] Im einzelnen erfolgt das Strecken der Filamente üblicherweise durch einen freien Luftstrom, welcher parallel mit ihnen von der Spinndüse aus abwärts gerichtet ist und die Fasern mitreißt. Jedenfalls werden die Filamentbündel nach der Verstreckung mit Hilfe einer Platte abgelenkt. Durch diese Platte erfolgt die Ablage der Filamente auf ein perforiertes Endlosband, auf welchem das gebildete Vlies durch Ansaugen festgehalten und einer Verfestigungszone zugeführt wird. Die Verfestigung der Vliese kann mit Hilfe mechanischer Verfahren, durch Anwendung von Druck und Wärme oder auch mittels chemischer Methoden (Bindemittel) erfolgen. Vorliegend erfolgt eine Verfestigung des Vlieses auf thermischem Wege, und zwar dergestalt, daß die aus der Spinndüse ausgetretenen, noch plastischen, Fasern verklebt werden, nämlich durch Heißkalandrieren. Eine solche thermische Verfestigung erfolgt dementsprechend mittels Kalandern zwischen zwei beheizten Zylindern bzw. Prägwalzen bei entsprechendem Druck.

[0023] Jedenfalls entspricht die Kristallinität und Orientierung von Polyesterfilamenten für Spinnvliese meistens den Werten, die herkömmliche textile Polyesterfasern besitzen. Dementsprechend läßt sich der Vliesträger aus Polyester auch in ähnlicher Weise verarbeiten, beispielsweise Färben oder auch Bedrucken. Das Widerstandsvermögen gegen organische Lösungsmittel ist ausgezeichnet, so daß die besonders im Motorraum eines Kraftfahrzeuges herrschenden rauen Bedingungen problemlos beherrscht werden. Durch die geringe Feuchtigkeitsaufnahme von Vliesträgern bzw. Spinnvliesstoffen aus Polyester ist eine dimensionsstabile Bündelung von Kabeln möglich, und zwar unabhängig von den äußeren Bedingungen. Tatsächlich sind die physikalischen Eigenschaften im trockenen und nassen Zustand gleich. Hinzu kommt eine gute Wärmebeständigkeit derartiger Vliesträger, die für den aufgezeigten Einsatzzweck von besonderer Bedeu-

tung ist.

[0024] Um das Alterungsvermögen bzw. Festigkeitsverluste durch direkte Sonneneinstrahlung zu verringern, ist der Zusatz handelsüblicher UV-Stabilisatoren möglich. Dies gilt auch für die Beimengung von vorzugsweise Ammoniumpolyphosphat, welches zu einer flammfesten Ausrüstung des Klebebandes führt. - Beide Maßnahmen können mit Erfolg natürlich auch bei einem wasserstrahl- und/oder luftvernadelten Vlies ergriffen werden.

[0025] Die Verarbeitbarkeit und insbesondere die Produktqualität des Klebebandes hinsichtlich des äußeren Erscheinungsbildes ist hervorragend, weil Spinnvliesstoffe aus Polyester wegen ihrer isotropen Struktur keine Tendenz zeigen, auszufransen. Folglich müssen die Schnittflächen nicht weiter verstärkt oder angeschnitten werden, welches weitere Kostenvorteile bei der Herstellung nach sich zieht. Im übrigen eignet sich das erfindungsgemäße Klebeband wegen des besonderen elektrischen Widerstandsvermögens des Vliesträgers aus Polyester auch zur Bündelung und Isolierung von (Hochspannungs-)Kabeln im Kraftfahrzeug, beispielsweise im Zusammenhang mit der Zündanlage.

[0026] Durch das relativ geringe Flächengewicht des erfindungsgemäß eingesetzten Spinnvliessträgers aus Polyester reduziert sich bei gleicher Lauflänge das Gewicht einer Klebebandrolle gegenüber Klebebändern aus anderen Vliesen, insbesondere Nähvliesen. Folglich ist die Handhabung beim Umwickeln von Kabelbäumen erleichtert. Gleichzeitig wird am fertigen Kabelbaum eine Gewichtsersparnis erreicht.

[0027] Bleibt schließlich noch darauf hinzuweisen, daß der Polyester-Spinnvliessträger nach der Erfindung prinzipiell mit allen üblichen Vorrichtungen und nach bekannten Verfahren (mit einer Appretur) beschichtet werden kann. In diesem Zusammenhang lassen sich glattere Oberflächen erzielen, wenn dies gewünscht sein sollte. Im allgemeinen erfolgt das Beschichten meist aus wässrigen Lösungen, wobei hierfür z.B. Acryl-, Vinyl-, Protein- oder acetylierte Stärkgebinder, aber auch andere Dispersionen zum Einsatz kommen können. - Beschichtungen aus Lösungsmitteln lassen sich erfolgreich mit Pyroxylin und Vinylchloridbindern durchführen. Auch eine Laminierung mit anderen Materialien ist möglich, wobei die Auswahl von Adhäsivstoffen groß ist. Sofern ein Maximum an Adhäsion gewünscht wird, erfolgt oft eine Rückenbeschichtung mit Latex oder Acrylharzen. - Dadurch, daß derartige Beschichtungen üblicherweise polar sind, lassen sich gute Haftungseigenschaften auf dem ebenfalls polaren Polyester-Vliesträger erzielen.

[0028] Im Ergebnis zeichnen sich sowohl der durch Luft- und/oder Wasserstrahlen vernadelte Vliesträger als auch der Polyester-Spinnvliessträger durch eine glatte Oberfläche, hervorragende Festigkeitseigenschaften und eine einfache Herstellung sowie Wiederverwertbarkeit aus, so daß beide grundsätzlichen

Ausgestaltungen für den beschriebenen Einsatz besonders prädestiniert sind.

[0029] Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen werden im folgenden beschrieben. So weist der Vliesträger üblicherweise eine Dicke von 0,2 bis 0,5 mm, vorzugsweise ca. 0,3 mm, auf. Sein Flächengewicht beträgt im allgemeinen 60 bis 120 g/m², vorzugsweise ca. 70 g/m². Die Reißkraft des Vliesträhers ist gröÖtenteils in einem Bereich von 30 bis 100 N/cm, vorzugsweise mehr als 40 N/cm, angesiedelt. Dabei liegt seine Reißdehnung unterhalb von 50%, vorzugsweise im Bereich zwischen 10% und 30%. Die Abrollkraft ist durch die Oberflächenstruktur des Vliesträhers in engen Grenzen einstellbar und erfährt im Gegensatz zu herkömmlichen Trägermaterialien, insbesondere aus Gewebe, bei der Lagerung nur noch minimale Änderungen. Insofern wird im Rahmen der Erfindung auch die Lagerfähigkeit und damit die erzielbare Lagerdauer deutlich verbessert.

[0030] Durch den Zusatz eines FlammSchutzmittels, z.B. Ammoniumpolyphosphat, oder die Verwendung eines modifizierten Polyesterwerkstoffes, läÖt sich das Klebeband flammfest ausrüsten. Ein solcher modifizierter Polyesterwerkstoff weist gleichsam ein in die Molekülstruktur eingebundenes FlammSchutzmittel auf, welches bei entsprechender Temperatur frei wird und die gewünschte (feuerhemmende) Wirkung freisetzt. Um das Alterungsvermögen bzw. Festigkeitsverluste durch direkte Sonneneinstrahlung zu verringern, ist darüber hinaus der Zusatz handelsüblicher UV-Stabilisatoren denkbar. Schließlich kann der Vliesträger eine ein- oder beidseitige Lackschicht oder Appreturschicht als Kaschierung aufweisen, um die Haftung der hierauf aufgetragenen Kleberbeschichtung zu verbessern. In diese Richtung zielen auch Maßnahmen zur Oberflächenprägung.

[0031] Durch den sich insbesondere bei der Verwendung von Polyester einstellenden hohen elektrischen Widerstand des Vliesträhers bietet sich das erfindungsgemäÖe Klebeband zur Bündelung und Isolierung von (Hochspannungskabeln) im Kraftfahrzeug, beispielsweise im Zusammenhang mit der Zündanlage, an. Infolge des relativ geringen Flächengewichtes wird bei gleicher Lauflänge im Vergleich zum Stand der Technik das Gewicht einer Klebebandrolle reduziert, so daß die Handhabung beim Umwickeln von Kabelbäumen erleichtert ist. Gleichzeitig wird am fertigen Kabelbaum eine Gewichtersparnis erreicht. Schließlich kann der Vliesträger eine ein- oder beidseitige Prägung aufweisen.

[0032] Die Feinheit des Polyester-Spinnvlieses kann im Bereich zwischen 1 bis 8 dtex, vorzugsweise 1,5 bis 3,5 dtex, liegen. Schließlich handelt es sich bei der Kleberbeschichtung im Regelfall um eine druckempfindliche Haftklebemasse auf Basis von z.B. Kautschuk oder Polyacrylat mit oder ohne Lösungsmittel. Hier macht sich die Erfindung die Tatsache zunutze, daß derartige Kleberbeschichtungen im allgemeinen polar sind und mit dem ebenfalls polaren Spinnvlies auf Polyesterbasis

einen besonders innigen Haftverbund bilden.

Beispiel 1

[0033] Auf einen Spinnvliesträger aus Polyester mit einem Flächengewicht von 70 g/m² wird im Raket- oder Düsenverfahren eine Kleberbeschichtung aufgetragen. Die Rückseite des Spinnvliesträhers kann zuvor oder gleichzeitig in einem Auftragswerk mit einer Appretur (oder auch einem Lack) beschichtet worden sein.

[0034] Im Anschluß hieran wird das Produkt getrocknet und zu Ballen aufgewickelt. Abschließend erfolgt die Konfektionierung jeweiliger Klebebänder nach der gewünschten Vorgabe.

[0035] Die Gestaltung und das Aussehen eines luft- und/oder wasserstrahlvernadelten Vliesträhers bei einem erfindungsgemäÖen Klebeband wird anhand der nachfolgenden Figur erläutert. Diese zeigt das vorgenannte Klebeband im Längsschnitt.

[0036] In dieser Figur ist ein Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen dargestellt. Dieses Wickelband weist einen bandförmigen, mechanisch verfestigten Vliesträger 1 auf. Dieser Vliesträger 1 besitzt eine ein- oder beidseitig aufgetragene Kleberbeschichtung 2. Nach dem Ausführungsbeispiel ist lediglich eine Kleberbeschichtung 2 auf der Oberseite vorgesehen. Der Vliesträger 1 ist mittels Wasserstrahlen vernadelt, und zwar im einzelnen als wasserstrahlvernadeltes Stapelvlies ausgebildet. Dieses Stapelvlies besteht aus mehreren, im Zuge der Verwirbelung mit Wasser miteinander verbundenen, Vliesschichten 3. Zur Verbesserung der Haftfähigkeit der Oberfläche des Vliesträhers 1 ist eine Lack- bzw. Appreturbeschichtung 4 aufgetragen, auf welche die Kleberbeschichtung 2 aufgebracht wurde. Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist auch auf der Bandrückseite bzw. Bandrückseite eine Appreturbeschichtung 5 aufgetragen.

Beispiel 2

[0037] Auf einen wasserstrahlvernadelten Stapelvliesträger mit einem Flächengewicht von ca. 70 g/m² wird eine Appreturbeschichtung aufkaschiert und darauffolgend im Raket- oder Düsenauftragsverfahren eine Kleberbeschichtung aufgetragen. Im Anschluß hieran wird das fertige Produkt getrocknet und zu Ballen aufgewickelt. Abschließend erfolgt die Konfektionierung jeweiliger Klebebänder nach der gewünschten Vorgabe.

[0038] Die Herstellung des wasserstrahlvernadelten Stapelvliesträhers wird wie folgt durchgeführt. Zunächst werden gepreÖte Kunststoffilamente, insbesondere Polyesterfilamente, in einer Kombination aus Schredder- und Verwirbelungsanlage in die Form einzelner Fasern endlicher Länge, die Stapelfasern, gebracht. Diese Stapelfasern werden im Anschluß hieran in einem Vakuumverfahren unter Zufuhr von Hitze und Druck in der Breite übereinandergelegt, so daß ein weiches, voluminöses Vliesbett mit einzelnen Vliesschich-

ten und einer Gesamtstärke von ca. 5 cm entsteht.

[0039] Danach erfolgt die mechanische Verfestigung des Vlieses durch eine gleichsam "Sprinkleranlage". Diese schießt mit Hochdruck kleinste Wasserstrahlen durch das Material. Gleichzeitig erfolgt eine Verringerung der Stärke auf ca. 1 cm. Anschließend wird der Vliesträger über Walzen abgeführt, um die gewünschte Stärke und Festigkeit einzustellen. Zum Abschluß erfolgt noch eine Trocknung in einem nachfolgenden Wärmekanal.

[0040] Grundsätzlich kann auch ein Prägeschritt der Trocknung vor- und/oder nachgeschaltet werden, um die Haftfähigkeit der ggf. aufgetragenen Appretur bzw. des Lackes sowie der Kleberbeschichtung zu vergrößern.

dadurch gekennzeichnet, daß die Reißdehnung des Vliesträgers (1) unterhalb von 50%, vorzugsweise zwischen 10% und 30%, liegt.

5 9. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß es durch Zusatz eines Flammenschutzmittels, z.B. Ammoniumpolyphosphat, oder durch Einsatz eines modifizierten Polyesterwerkstoffes, flammfest ausgebildet ist.

10 10. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Vliesträger (1) eine ein- oder beidseitige Appretur- bzw. Lackschicht aufweist.

15

Patentansprüche

1. Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, mit einem bandförmigen Vliesträger (1) und mit einer ein- oder beidseitig aufgetragenen Kleberbeschichtung (2), **dadurch gekennzeichnet**, daß der Vliesträger (1) durch Luft- und/oder Wasserstrahlen vernadelt ist.

20

25

2. Klebeband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Vliesträger (1) als vernadeltes Stapelvlies ausgebildet ist.

3. Klebeband nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Fasern zur Vliesherstellung Synthefasern wie z.B. aus Polyester, Polyamid und/oder Polypropylen eingesetzt werden.

30

4. Klebeband, insbesondere Wickelband zur Bündelung von Kabeln in Automobilen, mit einem bandförmigen Vliesträger (1) und mit einer ein- oder beidseitig aufgetragenen Kleberbeschichtung (2), **dadurch gekennzeichnet**, daß der Vliesträger (1) ein Polyester-Spinnvliesträger ist.

35

40

5. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Vliesträger (1) eine Dicke von 0,2 mm bis 0,5 mm, vorzugsweise ca. 0,3 mm, aufweist.

45

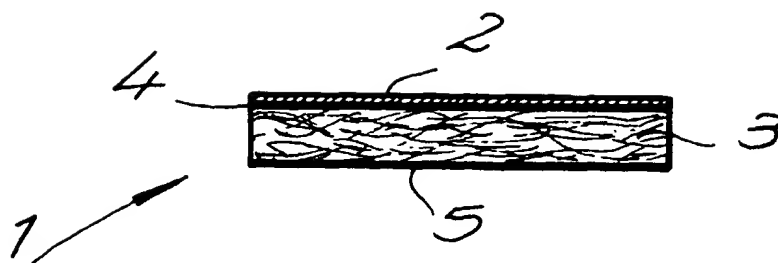
6. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Flächengewicht des Vliesträgers (1) 60 bis 120 g/m², vorzugsweise ca. 70 g/m², beträgt.

50

7. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Reißkraft bzw. Reißfestigkeit des Vliesträgers (1) größtenteils in einem Bereich von 30 bis 100 N/cm liegt, vorzugsweise größer als 40 N/cm ist.

55

8. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 7,





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 00 12 5365

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 5 631 073 A (CRAN LAUREN K ET AL) 20. Mai 1997 (1997-05-20) * Zusammenfassung * * Spalte 5, Zeile 8 - Spalte 9, Zeile 65 * * Beispiele 19-22 *	1-3,5,6	C09J7/04 D04H1/48
A	EP 0 942 057 A (CERTOPLAST VORWERK & SOHN GMBH) 15. September 1999 (1999-09-15) * Beispiel 1 * * Ansprüche 1-10 *	1-9	
A	EP 0 829 222 A (MINNESOTA MINING & MFG) 18. März 1998 (1998-03-18) * Anspruch 1 *	1-9	
A	US 4 308 313 A (GROFF GAYLORD L) 29. Dezember 1981 (1981-12-29) * Beispiel 1 *	1-9	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			C09J D04H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	
DEN HAAG		3. April 2001	
		Prüfer	
		Schlicke, B	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>			
<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			